

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И.Носова



УТВЕРЖДАЮ:

Директор ИММ и М
Савинов А.С.

» 12 2016 г.

ПРОГРАММА

вступительного испытания (междисциплинарного экзамена)
для поступающих в магистратуру по направлению

22.04.02 Металлургия

(литейное производство)

Магнитогорск – 2016г.

Программа содержит перечень тем (вопросов) по дисциплинам базовой части и дисциплинам, относящимся к ее вариативной части направления подготовки

22.03.02 Металлургия

код и наименования направления подготовки бакалавриата

Составители: профессор К.Н. Вдовин, профессор В.А. Бигеев, профессор А.Н. Емельюшин.

Программа рассмотрена и рекомендована к изданию *методической комиссией* института металлургии машиностроения и материалообработки

название института/факультета

« 1 » 12 2016 г., протокол № 3 .

Председатель  / Савинов А.С./

Согласовано:

Руководитель ООП  /Вдовин К.Н./

Заведующий кафедр ТМ и ЛП  /Вдовин К.Н./

1. Дисциплины, включенные в программу вступительных испытаний в магистратуру

1.1. Материаловедение

1.2. Основы металлургического производства

1.3. Технология литейного производства

2. Содержание учебных дисциплин

2.1. *Материаловедение*

Темы:

Строение и свойства материалов. Методы исследования.

Кристаллизация металлов и сплавов.

Деформация металлов. Нагрев деформированных металлов. Механические свойства.

Фазовые и структурные превращения в двухкомпонентных системах.

Железоуглеродистые сплавы.

Формирование неравновесных структур.

Термическая обработка.

Классификация, маркировка, свойства и применение легированных сталей.

Сплавы цветных металлов. Порошковые, композиционные, аморфные материалы.

Неметаллические материалы.

2.2 Литература для подготовки

1. Материаловедение и технология металлов: учебник для вузов; под ред. Г.П. Фетисова. М.: Высшая школа, 2007. 862 с.

2. Материаловедение и технология конструкционных материалов: учебник; под ред. В.Б. Арзамасова, А.А. Черепихина. М.: ИЦ Академия, 2007. 447 с.

3. Емелюшин А.Н., Копцева Н.В., Петроченко Е.В. Металловедение и термическая обработка. Словарь-справочник терминов на русском и английском языках; под общей ред. А.Н. Магнитогорск: Изд-во Магнитогорск. гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2013. 130 с.

4. Дальский А.М. Технология конструкционных материалов. М.: Машиностроение, 2004. 512 с.

5. Лахтин Ю.М., Леонтьева В.П. Материаловедение: Учебник для высших учебных заведений. 3-е изд., перераб. и доп. М.: Машиностроение, 1990. 528 с.

6. Гуляев А.П. Металловедение. М.: Металлургия, 1986. 438 с.

2.3. *Основы металлургического производства*

Темы:

Конструкция доменной печи

Доменный процесс

Оборудование и работа обслуживающих доменную печь участков.

Показатели работы доменных печей.

Общие основы сталеплавильного производства.

Конвертерное производство стали

Мартеновское производство стали

Выплавка стали в электрических печах

Внепечная обработка чугуна и стали

Разливка стали

Устройство ферросплавной печи

Производство ферросилиция

Производство ферромарганца

Производство феррохрома

Производство ферротитана и феррованадия

Металлургия меди, никеля и алюминия

2.4 Литература для подготовки

1. Бабарыкин Н.Н. Теория и технология доменного процесса. Магнитогорск, 2009.

2. Теория и технология металлургии стали[Электр.ресурс]: Учебное пособие/ автор-составитель Лузгин В.П. - Режим доступа: <http://lms.magtu.ru>

3. Еланский Г.Н. Разливка и кристаллизация стали: Учебное пособие для вузов. – М.: МГВМИ, 2010. – 192 с.
4. Metallurgia чугуна [Электр ресурс]: Учебник - Режим доступа: <http://www.kodges.ru/tehnika/meh/111244-metallurgia-chuguna.html>
5. Дюдкин, Д. А. Производство стали [Текст] . Т.1 : Процессы выплавки, внепечной обработки и непрерывной разливки стали / Д. А. Дюдкин, В. В. Кисиленко. - М.Теплотехник, 2008. - 528с.
6. Коротич В.И., Братчиков С.Г. Metallurgia черных металлов. -М.: Metallurgia. -1987. 240 с.
7. Севрюков Н.Н., Кузьмин В.А., Челищев Е.В. Общая metallurgia. -М.: Metallurgia, 1976. 568 с.
8. Столяров А.М., Селиванов В.Н. Непрерывная разливка стали. Часть первая. Конструкция и оборудование МНЛЗ: Учебное пособие. – Магнитогорск: ГОУ ВПО «МГТУ», 2007. – 154 с.
9. Столяров А.М., Селиванов В.Н. Технология непрерывной разливки стали: Учебное пособие. – Магнитогорск: ГОУ ВПО «МГТУ», 2009. – 78 с.
10. Столяров А.М., Селиванов В.Н. Технологические расчеты по непрерывной разливке стали: Учебное пособие. – Магнитогорск: ГОУ ВПО «МГТУ», 2011. – 67 с.
11. Столяров А.М., Бигеев В.А. Отливка тонких слябов на машине непрерывного литья заготовки: Учебное пособие с грифом УМО в области metallurgии – Магнитогорск: изд-во Магнитогорск. гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2013. – 84с.
12. Сибатуллин С.К., Харченко А.С. Качество шихтовых материалов доменной плавки, включающих титаномагнетиты и сидериты: Учебное пособие. Магнитогорск: Изд-во Магнитогорск. гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2012. 150 с.
13. Стефанович М.А., Сибатуллин С.К., Гуцин Д.Н. Закономерности движения шихты и газа в доменной печи. Магнитогорск: Изд-во Магнитогорск. гос. техн. ун-та им. Г.И. Носова, 2011. 161 с.

14.

2.5. Технология литейного производства

Темы:

Взаимодействие литейной формы с металлом и размерная точность формы отливок.

Особенности конструкций моделей, литейных форм, стержней и технологии их изготовления.

Особенности условий заливки форм и затвердевания отливок и прибылей.

Способы изготовления форм и стержней, составы формовочных и стержневых смесей

Тепловой и газовый режим литейных форм.

Последовательность сборки форм. Контроль установки стержней.

Нагружение и скрепление опок.

Заливочные ковши и их особенности и конструкция.

Температура заливки сплава. Расчет линии ликвидус железоуглеродистых расплавов.

Виды брака, связанные с температурой заливки.

Охлаждение отливок и расчет её длительности.

Выбивка, очистка, обрубка и термообработка отливок.

Исправление дефектов литья и грунтовка отливок.

Обеспечение качества отливок. Контроль технологических процессов.

Литье в кокиль

Литье по выплавляемым моделям (ЛВМ)

Литье под давлением (ЛПД)

Центробежное литье

Литье в оболочковые формы

Литье по газифицируемым моделям

Электрошлаковое и непрерывное литье

2.6 Литература для подготовки

1. Теория и технология литейного производства. В 2-х ч. Ч. 1. Формовочные материалы и смеси: Учеб. / Д.М. Кукуй и др. - М.: НИЦ Инфра-М; Мн.: Нов. знание, 2013. - 384 с. <http://znanium.com/bookread.php?book=389768>
2. Теория и технология литейного производства. В 2-х ч. Ч. 2. Технология изготовления отливок в разовых формах: Учеб. / Д.М. Кукуй и др. - М.: НИЦ Инфра-М; Мн.: Нов. знание, 2013. - 406 с. <http://znanium.com/bookread.php?book=389768>
3. Литейное производство: Учебник для металлургических специальностей вузов /Под. ред. А.М.Михайлова. - М.: Машиностроение, 1987.- 256 с., ил.
4. Титов Н.Д., Степанов Ю.А. Технология литейного производства. - М.: Машиностроение, 1985. - 432 с.
5. Степанов Ю.А. и др. Технология литейного производства: Специальные виды литья. Учебник для ВУЗов. - М.: Машиностроение, 1983. - 287 с.
6. Могилев В.К., Лев О.И. Справочник литейщика.- М.: Машиностроение, 1983. – 272 с.
7. Емельянова Л.П. Технология литейной формы. – М.: Машиностроение, 1985.
8. Теоретические основы литейной технологии./Ветишка А. и др. -Киев: Вища школа, 1981. - 320 с.
9. Литейное производство. Под общей редакцией А.М. Михайлова. -М.: Машиностроение, 1987. - 256 с.
10. Пикунов М.В. Плавка металлов. Кристаллизация сплавов Затвердевание отливок: Учебное пособие для вузов.- М.: МИСиС, 1997.- 376 с.
11. Баландин Г.Ф. Теория формирования отливки: Учебник для вузов.- М.: Изд-во МГТУ им. Н.Э. Баумана, 1998.- 360 с.
12. Технология литейного производства: Учебник /Б.С.Чуркин, Э.Ф.Гофман, С.Г. Майзель и др. Под ред. Б.С.Чуркина.- Екатеринбург: Изд-во Урал. госуд. проф.-пед. ун-та, 2000. - 662 с.
13. Кукуй Д.М., Скворцов В.А., Эктова В.Н. Теория и технология литейного производства. – Минск: Изд-во "Дизайн ПРО", 2000. – 415 с.
14. Технология литейного производства: Учеб. / Б.С. Чуркин, Э.Б. Гофман, С.Г. Майзель, А.В. Афонаскин, В.М. Миляев, А.Б. Чуркин, А.А. Филиппенков; Под ред. Б.С. Чуркина. – Екатеринбург: Изд-во Урал. гос. проф.-пед. ун-та, 2000. – 662 с.
15. Технология литейного производства: Литье в песчаные формы / А.П.Трухов, Ю.А.Сорокин, М.Ю.Ершов и др. – М.: Академия, 2005. – 528 с.
16. Миляев А.Ф. Литейное производство. – Магнитогорск: МГТУ, 2005. – 204 с.
17. Гини Э.Ч., Зарубин А.Н., Рыбкин В.А. Технология литейного производства. Специальные виды литья. – М.:Академия, 2005. – 352 с.

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель ООП
_____ /Вдовин К.Н./
«__» _____ 2016г.

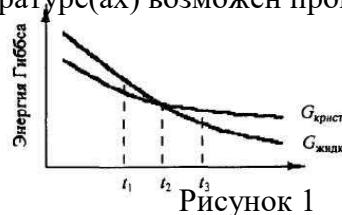
ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № 0.

1. Какой из приведенных ниже металлов (сплавов) относится к черным? (5баллов)

- 1) Латунь.
- 2) Коррозионно-стойкая сталь.
- 3) Баббит.
- 4) Дуралюмины.

2. При какой (каких) температуре(ах) возможен процесс кристаллизации (рис.1)?

- 1) t_2 и t_3 .
- 2) t_1 , и t_2 .
- 3) t_1 .
- 4) t_3



3. Как называется структура, представляющая собой твердый раствор углерода в α -железе? (5баллов)

- 1) Перлит.
- 2) Цементит.
- 3) Феррит.
- 4) Аустенит.

4. Сколько процентов углерода (C) содержится в углеродистой заэвтектоидной стали ? (5баллов)

- 1) $0,02 < C < 0,8$.
- 2) $4,3 < C < 6,67$.
- 3) $2,14 < C < 4,3$.
- 4) $0,8 < C < 2,14$.

5. Чем объясняется, что троостит обладает большей твердостью, чем сорбит? (5баллов)

- 1) Форма цементитных частиц в троостите отличается от формы частиц в сорбите.
- 2) В троостите меньше термические напряжения, чем в сорбите.
- 3) Троостит содержит больше (по массе) цементитных частиц, чем сорбит.
- 4) В троостите цементитные частицы более дисперсны, чем в сорбите.

6. Как называется термическая обработка стали, состоящая в нагреве ее выше $A_{с3}$ или $A_{сm}$, выдержке и последующем быстром охлаждении? (5баллов)

- 1) Полный отжиг.
- 2) Полная закалка.
- 3) Неполная закалка.
- 4) Нормализация.

7. Что является основным показателем качества сталей? (5баллов)

- 1) Степень раскисления стали.
- 2) Степень легирования стали.
- 3) Содержание в стали серы и фосфора.
- 4) Содержание в стали неметаллических включений.

8. Сколько процентов вольфрама и ванадия (W и V) содержит сталь P18K5Ф2? (5баллов)

- 1) В этой стали вольфрама нет, V - 5 %.
- 2) W - 2 %, V - 18 %.
- 3) W - 18 %, V - 2 %.
- 4) W - 18 %, V - 5 %.

9. Что такое латунь? (5баллов)

- 1) Сплав меди с цинком.
- 2) Сплав железа с никелем.
- 3) Сплав меди с оловом.
- 4) Сплав алюминия с кремнием.

10. Изделия, какого типа могут изготавливаться из стали марки 5ХВ2С? (5баллов)

- 1) Инструменты ударного деформирования.
- 2) Пружины, рессоры.
- 3) Неответственные элементы сварных конструкций.
- 4) Строительные металлоконструкции.

11. Что является основной продукцией черной металлургии? (5баллов)

- 1) Чугуны передельные и литейные, ферросплавы, стальные слитки.
- 2) Ферросплавы, лигатуры.
- 3) Слитки чистых и особо чистых металлов.

12. По какому принципу работает доменная печь? (5баллов)

- 1) По окислительно-восстановительному принципу.
- 2) По принципу прямотока.
- 3) По принципу противотока.

13. В чем сущность любого металлургического передела чугуна в сталь? (5баллов)

- 1) Уменьшение хрупкости и повышение вязкости материала.
- 2) Снижение содержания углерода и примесей путем их избирательного окисления и перевода в шлак и газы.
- 3) Снижение содержания углерода и примесей путем их восстановления и перевода в шлак и газы.

14. Какие разновидности мартеновского процесса существуют? (5баллов)

- 1) Скрап-процесс и скрап-рудный процесс.
- 2) Полный и неполный процесс.
- 3) Процесс переплава и процесс сплавления.

15. На чем основано современное производство алюминия? (5баллов)

- 1) На восстановлении алюминия из руд.
- 2) На обжиге и плавке руды на штейн.
- 3) На электролизе расплавленного предварительно полученного из руды глинозема.

16. Прибыль и место ее установки на отливках? (5баллов)

- 1) Прибыль является основным средством устранения усадочной раковины и представляет собой технологический элемент, в котором должна быть сосредоточена область усадочной раковины и который отделяется от отливки в процессе обработки (резки). А также является средством ослабления зональной пористости и сборником

загрязнений, всплывающих из жидкого металла в процессе затвердевания. Прибыль должна устанавливаться на более массивном элементе каждого крупного узла питания.

2) Прибыль является источником питания для устранения усадочной пористости в тонких частях отливки. Прибыль должна устанавливаться на наиболее тонких частях отливки для лучшего его питания.

3) Прибыль устанавливается равномерно по всей длине отливки для улучшения питания во всем объеме отливки.

17. Когда применяются сужающиеся и расширяющиеся литниковые системы и для каких сплавов? (5 баллов)

1) Сужающиеся литниковые системы, когда $F_{ст} > F_{шл} > F_{пит}$, лучше улавливают шлак, увеличивают скорость движения металла. Их применяют при литье сплавов, не склонных к окислению, как правило для чугунов и сталей.

Расширяющиеся литниковые системы, когда $F_{ст} < F_{шл} < F_{пит}$, уменьшают скорость движения металла, обеспечивают спокойное заполнение формы без окисления металла. Их применяют при литье сплавов, склонных к окислению, образующих прочные оксидные пленки. Как правило, для цветных сплавов.

2) Сужающиеся литниковые системы применяют при литье сплавов, склонных к образованию оксидных пленок. Как правило, для алюминиевых, магниевых, титановых и цинковых сплавов.

Расширяющиеся литниковые системы применяют при литье сплавов, не склонных к образованию оксидных пленок. Как правило, для сталей и чугунов, а также медных сплавов.

3) Выбор сужающихся и расширяющихся литниковых систем обусловлен массой заливаемого металла, удельным весом жидкого металла. Для тяжелых сплавов применяют расширяющиеся литниковые системы, а для легких сплавов - сужающиеся литниковые системы.

18. Согласно рисунку, когда и при каких условиях всплывает стержень – специальная часть формы, выполняющая внутренние полости в отливке. Материал стержня имеет плотность 1,6 – 1,8 г/см³. (5 баллов)

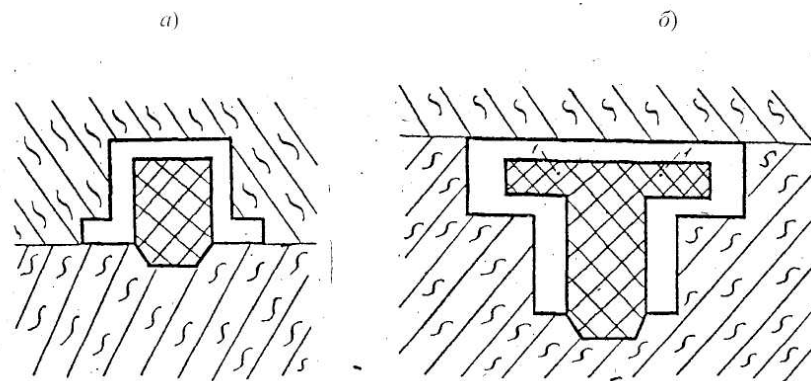


Рисунок 2 — Конструкция литейной формы, при которой всплывание стержня в расплаве теоретически невозможно (а) и вероятно (б)

1) При конструкции литейной формы (рис.2 а), теоретически на стержень не действует выталкивающая сила, поскольку он не охвачен жидкостью с нижней стороны. В случае подтекания расплава под опорную часть стержня (знак стержня), тогда всплывание возможно. В этом случае укрепляют с помощью большого знака (опорной части) или с помощью специальных жеребеков.

При конструкции, изображенной на рис. 2,б, произойдет всплывание стержня, если архимедова сила, определяемая объемом выступов на стержне, окажется больше массы всего стержня.

2) При конструкции литейной формы (рис. 2,а), действует выталкивающая сила, так как стержень окружен жидким металлом с большей плотностью.

При конструкции, изображенной на рис. 2,б, не действует выталкивающая сила, так как жидкий металл обладает большей плотностью, чем стержень.

3) В обоих случаях произойдет всплывание стержней, так как он окружен жидким металлом, обладающим большей плотностью, чем стержень.

19. Как зависит склонность отливок из серого чугуна к отбелу от скорости охлаждения?
(5баллов)

- 1) С увеличением скорости охлаждения склонность отливок из серого чугуна к отбелу возрастает.
- 2) Склонность отливок из серого чугуна к отбелу не зависит от скорости охлаждения.
- 3) С увеличением скорости охлаждения склонность отливок из серого чугуна к отбелу снижается.

20. Какая цифра из рисунка 3, указывает на выпоры? (5баллов)

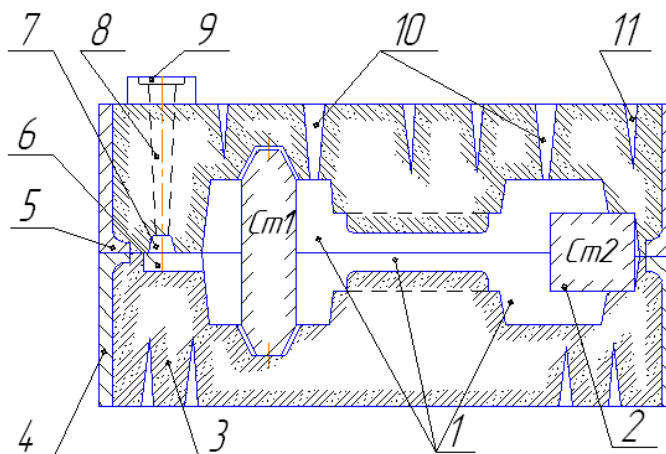


Рисунок 3 форма в сборе

- 1)11
- 2)10
- 3)8

ПРОГРАММА

вступительного испытания (междисциплинарного экзамена)
для поступающих в магистратуру по направлению

22.04.02 Металлургия

(литейное производство)

Составители: профессор К.Н. Вдовин, профессор В.А. Бигеев, профессор А.Н. Емельяшин.

